

ШВЕЙНАЯ МАШИНА

КЛАССА 1-М

ПОДОЛЬСК

в чаноке нитка
должна быть
нем 1 меньше верх.

лучше и 40
и верхнее 4 нижняя
нитка

МОСОБЛСОВНАРХОЗ

ПОДОЛЬСКИЙ
ордена Трудового Красного Знамени
механический завод им. М. И. Калинина

РУКОВОДСТВО

К СЕМЕЙНОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ КЛАССА 1-М

г. Подольск, Моск. обл.
1961 г.

НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Швейная машина класса 1-М предназначается для шитья в домашнем быту хлопчатобумажных, шерстяных и шелковых тканей обыкновенным двухниточным швом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

1. Машина имеет центрально-шпульное челночное устройство.

2. Наибольшее число оборотов в минуту — 1200.

3. Шаг строчки наибольший — 4 мм.

4. Подача материала — в прямом и обратном направлении.

5. Плоская платформа — размером 371x178 мм.

6. Вес головки машины (без ручного привода) — 11,5 кг.

7. Швейные машины 1-М класса выпускаются:

а) ручные —с ручным приводом на деревянной подставке, с колпаком;

б) ножные — с закрытым столом на чугунных боковинах, с ножным приводом от подножки;

в) ножные — со столом-шкафом;

г) электрифицированные, на подставке, с колпаком.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

1. Маховик машины должен вращаться только в одном направлении — на работающего.

Нельзя вращать машину в противоположном направлении, от себя, так как неправильное вращение может вызвать запутывание ниток в челночном устройстве.

2. После окончания шитья подкладывать под лапку кусок ткани или оставлять лапку в поднятом положении.

3. Не пускать машину в ход без подложенной под лапку ткани, чтобы не тупились зубцы двигателя ткани и не портилась нижняя опорная поверхность нажимательной лапки.

4. Нельзя тянуть или подталкивать материал руками во время шитья, чтобы не погнуть или не сломать иглу. Необходимая подача производится самой машиной.

5. Во время шитья передняя задвижная пластинка над челночным устройством должна быть закрыта.

ВЫНИМАНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

Шпульный колпачок вынимается из машины всякий раз, когда запас нижней

нитки на шпульке израсходуется полностью.

Для того чтобы вынуть пустую шпульку, нужно сначала отодвинуть переднюю задвижную пластинку, закры-

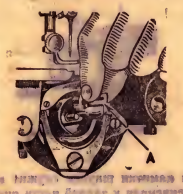


Рис. 1.

вающую челночное устройство, затем двумя пальцами левой руки захватить защелку «А» шпульного колпачка и извлечь шпульный колпачок наружу (рис. 1). При открытой защелке шпулька не может выпасть из шпульного колпачка, так как ее задерживает крючок за-

щелки. Для того чтобы вынуть шпульку, нужно опустить защелку на место, перевернуть шупльный колпачок открытой стороной вниз, и шпулька выпадет наружу.

НАМОТКА ШПУЛЬКИ

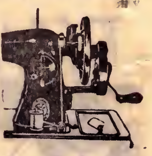


Рис. 2.

Для намотки шпулек служит моталка, прикрепленная к задней части рукава машины около маховика (рис. 2). Моталка работает совместно с нижним натяжным устройством для нитки на правом углу платформы.

При намотке шпульки механизм машины не должен работать. Поэтому прежде чем приступить к намотке, нужно сначала освободить маховик так, чтобы

он вращался совершенно свободно, не вызывая движения механизма. Для этого нужно только повернуть на себя круглую накатную головку большого фрикционного винта на конце машины (рис. 3).

Надевают затем подлежащую намотке шпульку на конец шпинделя моталки, продвигают шпульку до заплечика и по-



Рис. 3.

ворачивают таким образом, чтобы маленькая остановочная шпонка у заплечика шпинделя вошла в соответствующую прорезь на правой стороне шпульки. Шпулька тем самым закрепляется на шпинделе и при намотке не может проворачиваться.

Надевают катушку ниток на катушечный стержень платформы слева от нижнего натяжного устройства.

Нитку с катушки протягивают вниз под шайбу натяжного устройства, как указано на рисунке 2, и затем вверх на шпульку.

Рамку моталки, в которой вращается шпиндель с надетой шпулькой, отжимают рукой вниз так, чтобы резиновый обод шкива на другом конце шпинделя вошел в соприкосновение с поверхностью маховика машины. Вращая маховик как при обыкновенном шитье, начинают намотку. Трения между резиновым ободом шкива моталки и поверхностью маховика вполне достаточно для вращения шпинделя моталки. Свободный конец нитки на шпульке некоторое время нужно придерживать рукой, пока на шпульку не намотается достаточное число витков для закрепления конца нитки, после чего этот конец обрывают.

Во время намотки язычок защелки находится между фланцами шпульки и по мере намотки все время приподнимается.

После того, как шпулька будет полностью намотана, рамка моталки под действием пружины автоматически выключается, отходя от маховика. Намотанная шпулька снимается со шпинделя.

Если по каким либо причинам трение между резиновым ободом шкива и поверхностью маховика окажется недостаточным для вращения шпинделя моталки, то нужно отрегулировать силу нажатия. Для этого нужно отвинтить отверткой винт в прорези регуляторной пластинки моталки, прижать рамку моталки к маховику и, удерживая ее в этом положении, закрепить винт на пластинке отверткой.

Для правильной работы шпульки в челночном устройстве намотка шпульки должна быть плотная и равномерная, без выпуклости посередине и без сдвига витков к краям шпульки.

В случае, если намотка получается неравномерная или неправильной формы, нужно отрегулировать положение нижнего натяжного устройства на платформе, несколько передвинув кронштейн натяжения по прорези платформы в ту или другую сторону. Для этого отверткой нужно предварительно освободить винт, прикрепляющий кронштейн к платформе. После нахождения правильного положения, удовлетворяющего нормальной намотке, винт снова закрепляют отверткой,

ЗАПРАВКА НИТКИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ

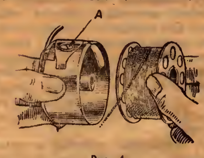


Рис. 4.

Намотанную шпульку нужно взять двумя пальцами правой руки, следя за тем, чтобы свободный конец нитки сбегал со шпульки справа налево, как указано на рисунке 4.

Шпульный колпачок держат левой рукой в таком положении, чтобы косая прорезь для нитки на краю колпачка оказалась сверху и вставляют шпульку в колпачок.

Протягивают нитку правой рукой через прорезь на краю колпачка налево, под пружину натяжения, затем в небольшую прорезь на конце пружины (рис. 5). Свободный конец нитки должен

свешиваться налево от установочного пальца шпульного колпачка (рис. 6).

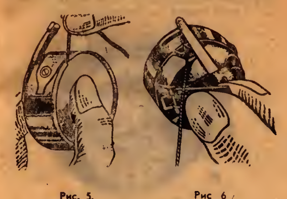


Рис. 5. Рис. 6.

ПОСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА В МАШИНУ

Заправленный ниткой шпульный колпачок нужно поставить в машину. Для этого берут шпульный колпачок за защелку двумя пальцами левой руки, надевают его на центральный стержень «Н» челнока таким образом, чтобы установ-

вочный палец «К» шпульного колпачка вошел в прорезь накладной пластинки на корпусе хода (рис. 7). Отпускают защелку и нажимают на шпульный колпачок



Рис. 7.

внутрь до тех пор, пока не произойдет запирание его на центральном стержне челнока. Оставляют свободный конец нитки висящим и закрывают челночное устройство, задвигая переднюю пластинку.

УСТАНОВКА ИГЫ

Иглу нужно вставлять при самом верхнем положении игловодителя, что дости-

гается поворотом маховика. Плоская сторона колбы на игле должна быть при этом обращена налево, т. е. наружу, а длинный желобок на лезвии иглы — направо, т. е. внутрь к основанию рукава.



Рис. 8.

Обращать особое внимание на правильную установку иглы, так как при неверной установке машина не будет давать петлю.

В указанном положении игла заводится в иглодержатель «Е» и продвигается вверх до упора, а затем закрепляется головочным винтом «1» (рис. 8).

ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТКИ

Для обеспечения правильной работы машины верхняя нитка, идущая на иглу, должна быть заправлена соответствующим образом. Перед заправкой поворачивают от руки маховик машины на себя настолько, чтобы рычаг нитепритягивателя с ушком для нитки пришел в верхнее положение. Ставят катушку ниток на катушечный стержень сверху рукава и нитку с катушки проводят в такой последовательности:

1. **Вперед** налево через задний (левый на рис 9) вырез для нитки «1» на фронтовой доске и вниз к регулятору натяжения

2. **Между шайбами** «2» регулятора натяжения и вверх за язычок «3».

3. **В** ушко нитепритягивательной пружины «4».

4. **Вверх** через ушко рычага нитепритягивателя «5».

5. **Вниз** в проволочный нитенаправитель «6» на фронтовой доске.

6. **Вниз** в нитенаправитель «7» на игловодителе.

7. Справа налево через ушко иглы «8». Обращать особое внимание на заправ-



Рис. 9.

ку нитки в иглу только справа налево, то есть наружу, так как при обратной заправке нитки машина шить не будет.

Оставляют свободный конец нитки длиной 8—10 сантиметров для начала шитья.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ К ШИТЬЮ

Прежде чем начать шитье, нужно вытянуть нижнюю нитку наружу. Для этого берут левой рукой за конец игольную

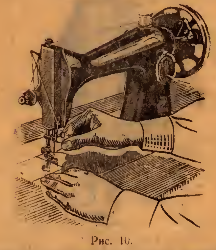


Рис. 10.

нитку, не натягивая ее, затем поворачивают на себя маховик машины для того, чтобы игла опустилась сначала в отверстие игольной пластинки, захватила нижнюю челночную нитку и затем опять поднялась в свое верхнее положение. После этого нужно потянуть за конец

игольную нитку и через отверстие в игольной пластинке вытянуть нижнюю нитку наверх. Затем концы обеих ниток, верхней и нижней, оттягивают назад и кладут под нажимательную лапку. Нажимательная лапка опускается на положенный материал, и машина готова к шитью.

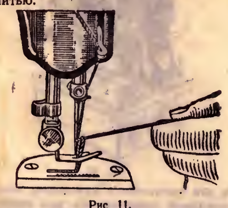


Рис. 11.

РАБОТА НА РУЧНОЙ МАШИНЕ

Ручная машина приводится в действие от ручного привода.

Ручной привод устанавливается и закрепляется на заднем выступе рукава, расположенном под маховиком машины.

Ручной привод состоит из корпуса «1» с двумя зубчатыми шестернями (большой и малой), приводного рычага с поводком

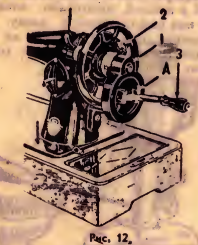


Рис. 12.

«2» для сцепления с маховиком машины и откидной рукоятки «3» для вращения от руки.

После снятия деревянного колпака ручка ручного привода «3» бывает обычно откинута вниз, в нерабочее положение (рис. 13), а поводок «2» с кожаной ведущей пластинкой выведен из зацепления с маховиком.

Для приведения привода в рабочее положеиие рукоятку «3» нужно повернуть и завести в гнездо прилива «А» на

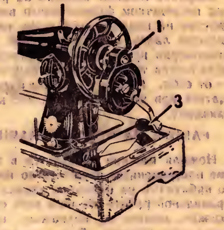


Рис. 13.

большой шестерне, оттянув предварительно круглую головку защелки, без чего рукоятку нельзя довести до надлежащего положения. Установив рукоятку, отпускают защелку, которая и производит запирание. Поводок «2» нужно повернуть таким образом, чтобы кожаная ведущая пластинка вошла между спица-

ми маховика. Специальная пружина удерживает поводок в рабочем положении.

Закрепив маховик машины на рабочий ход посредством фрикционного винта и опустив на подложечную ткань нажимательную лапку, начинают правой рукой равномерно вращать ручку ручного привода всегда только в одном направлении — от себя. Маховик машины будет вращаться при этом в направлении к работающему.

РАБОТА НА НОЖНОЙ МАШИНЕ

Ножная машина приводится в движение попеременным нажатием то носками, то каблуками на подножку станка. При правильной работе обе ноги всей ступней должны лежать на подножке, причем, левая нога должна быть расположена несколько сзади правой. Подножку станка нужно качать по возможности равномерно. Приводное колесо должно вращаться только в одном направлении — к работающему. Следует остерегаться неправильного направления вращения, так как это может привести к запутыванию ниток в челночном устройстве.

Включение машины производится фрикционным винтом таким же способом, как и для ручной машины.

ОКОНЧАНИЕ ШИТЬЯ

Останавливают машину в таком положении, когда рычаг нитепритягивателя находится вверху и игла вышла из материала. Затем, поднимая рычаг «Р» (см. рис. 9), поднимают нажимательную лапку, отводят левой рукой от себя ткань и обрезают нитки у конца строчки о кромку нитеобрезателя, расположенного сверху от нажимательной лапки.

Для дальнейшего шитья оставляют концы ниток длиной 8—10 сантиметров.

НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Натяжение ниток имеет большое значение для качества шитья. Переплетение верхней и нижней нитки должно происходить в середине сшиваемых материалов (рис 14). Строчка на лицевой и на нижней стороне имеет один и тот же вид.

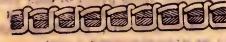
Если натяжение верхней нитки слишком сильно или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком слабо, то переплетение ниток получается на верхней стороне материала (рис. 15) — машина

петляет сверху. Получается непрочный и некрасивый шов.

Чтобы устранить это явление, нужно ослабить натяжение верхней нитки или усилить натяжение нижней нитки.

ПРАВИЛЬНАЯ, НОРМАЛЬНАЯ СТРОЧКА

ВЕРХНЯЯ НИТКА НАТЯНУТА СИЛЬНЕЕ НИЖНЕЙ



ВЕРХНЯЯ НИТКА НАТЯНУТА СЛАБЕЕ НИЖНЕЙ

рис. 14, 15, 16.

Если натяжение верхней нитки слишком слабо или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком сильно, то переплетение ниток получается на нижней стороне материала (рис. 16) — машина петляет снизу. Шов получается непрочный. В этом случае нужно усилить натяжение верхней нитки или ослабить натяжение нижней нитки.

РЕГУЛИРОВАНИЕ НАТЯЖЕНИЯ НИТОК

Одни материалы требуют для шитья более сильного натяжения ниток, другие более слабого.

Регулирование натяжения верхней нитки нужно производить при опущенной нажимательной лапке.

Если натяжение верхней нитки требуется усилить, то круглую накатную гайку «К» (рис. 17) регулятора нужно соответственно повернуть направо, по часовой стрелке, что увеличит сжатие спиральной пружины и усилит зажим нитки между шайбами.

Если, наоборот, натяжение верхней нитки требуется ослабить, то круглую накатную гайку «К» регулятора нужно повернуть налево, против часовой стрелки, что уменьшит сжатие пружины и ослабит зажим нитки между шайбами.

Натяжение нижней нитки регулируется винтом «А» на пружине натяжения шпульного колпачка (рис. 4). При повороте винта (маленькой отверткой) направо, т. е. по часовой стрелке, натяжение нижней нитки увеличивается, при повороте винта налево, т. е. против часовой стрелки, натяжение уменьшается.

Если натяжение нижней нитки было установлено правильно, то его редко приходится изменять, в большинстве случаев хорошую строчку можно получить простым регулированием верхней нитки (рис. 17).

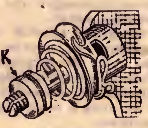


Рис. 17.

Слишком большое натяжение может вызвать обрыв нитки.

ВЫБОР НОМЕРА ИГЛЫ И НИТОК

Кроме правильно выбранного натяжения ниток, качество строчки зависит также от соответствия номера иглы толщине сшиваемого материала.

Для швейной машины класса 1-М применяются иглы 1-Б ГОСТ 7322-55, №№ 75, 90, 100, 110 и 120 (15х1 №№ 11, 14, 16, 18, 19 по старому обозначению).

Чем толще и грубее материал, тем больше должен быть номер иглы и тем меньше номер нитки, т. е. игла и нитки должны быть толще.

Наоборот, чем тоньше материал, тем меньше должен быть номер иглы и тем больше номер нитки, т. е. игла и нитки должны быть тоньше.

ИЗМЕНЕНИЕ ДЛИНЫ СТЕЖКА

Длину стежка, т. е. расстояние между уколами иглы, для обычных материалов берут 1,5—2 мм. Для тонких материалов строчка должна быть чаще, для толстых материалов — реже. Наибольшая длина стежка, которую можно получить на машине, составляет 4 мм.

Необходимая длина стежка устанавливается регулятором «В» по цифрам шкалы, которые нанесены на крышке регулятора и показывают примерную длину стежка в миллиметрах.

Когда рычаг регулятора поставлен на самое верхнее деление шкалы, проходящее посередине крышки и не имеющее цифр, то подачи ткани совсем не будет.

При работе машины рычаг «В» должен быть опущен вниз. Чем ниже опущен рычаг регулятора, тем реже будет строчка, т. е. длина стежка больше. Наоборот,

чем выше поставлен рычаг регулятора, т. е. чем ближе к верхнему делению шкалы, тем строчка будет чаще или длина стежка меньше.

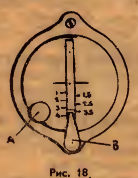


Рис. 18.

При подъеме рычага регулятора вверх от средней черты машина изменит направление подачи материала на обратное, т. е. при работе машины материал будет перемещаться на работающего.

Для того чтобы изменить длину стежка, нужно перевести рычаг регулятора на новое деление шкалы, соответствующее желаемой длине стежка.

Перевод рычага регулятора на новое деление производится следующим образом.

Пусть рычаг регулятора «В» стоит на каком-либо делении шкалы и его нужно перевести вниз на более крупный шаг строчки. Опусканию рычага регулятора вниз препятствует внутренняя ограничительная пластинка, расположенная под крышкой регулятора и зажимаемая левым головочным винтом «А» (рис. 18) в левой дуговой прорези крышки.

Для того чтобы получить возможность опустить рычаг, нужно предварительно освободить указанный винт «А» и перевести его по прорези в крайнее нижнее положение.

После этого устанавливают рычаг регулятора на требуемое деление шкалы, переводят левый головочный винт «А» вверх по дуговой прорези до останова и закрепляют винт «А».

Для получения более частой строчки рычаг регулятора «В» переводится вверх на соответствующее деление шкалы, после чего головочный винт «А» освобождается, переводится вверх до упора и затем опять закрепляется.

ОБРАТНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Швейная машина класса 1-М может шить как в прямом, так и в обратном

направлении. При обратном направлении подачи материал во время шитья будет перемещаться на работающего. Для того чтобы переключить машину на обратный ход, нужно только перевести рычаг регулятора «В», находящийся в нижнем положении на определенном делении шкалы, вверх до останова. Длина стежка при этом остается без изменения.

Переключение машины на обратную подачу можно производить, даже не останавливая шитья и не удаляя ткани.

РЕГУЛИРОВАНИЕ НАЖИМА ЛАПКИ НА МАТЕРИАЛ

Величину нажима лапки на материал редко приходится изменять. Но при шитье шелковых или легких тканей бывает необходимо несколько уменьшить силу нажима, для чего головочный винт «К» (рис. 9) поворачивают на два—три оборота налево, т. е. против часовой стрелки.

При шитье более толстых материалов, требующих более сильного нажима, головочный винт «К» поворачивают на два—три оборота направо, т. е. по часовой стрелке.

Нажим лапки на материал должен быть достаточен для обеспечения равно-

мерной подачи материала и для предупреждения подъема материала вместе с иглой. Слишком большой нажим только затрудняет ход машины и портит материал.

ВЫНИМАНИЕ ЧЕЛНОКА ИЗ МАШИНЫ

Бывают случаи, когда челнок необходимо вынуть из машины, например, при запутывании ниток в челночном устройстве, что может произойти в результате неправильного поворота машины во время шитья, или для чистки.

Для того чтобы вынуть челнок, поворачивают маховик машины на себя, пока игла не придет в самое высокое положение, а иосик челнока «А» в положение, указанное на рис. 19.

Вынимают сначала шпульный колпачок со шпулькой, отвиичивают большой головочный винт, пружины, снимают пружину и переднее кольцо. После этого челнок легко вынимается, и все детали подвергаются чистке. Чтобы снова собрать челночное устройство, иужно сначала поставить челнок с положением носика «А» согласно рис. 19, а затем в обратном по-

рядке все остальиые части: кольцо, пружину и виит. Виит иужио туго закрепить.



Рис. 19.

ВЫШИВАНИЕ И ШТОПКА

На швейной машиие класса 1-М можно также производить вышиваиие и штопку.

Вышивание гораздо удобнее выполнять на иожиой машине, чтобы обе руки оставались свободиыми для работы.

Вышиваиие есть своего рода искусство и требует большого навыка. Вышивание по своему характеру близко к рисоваиию, только здесь краски замеияются соответственно подобраииыми цветиыми иитками или кусочками цветиой ткаии. Путем наложеиия соответствующих швов и узоров на готовой ткаии получается определениое художествеииое изображеиие.

Существует несколько способов и видов художественного вышивания, которые при известном навыке можно осуществить на машине: аппликация, ришелье, теневая гладь и другие. Но основные приемы работы являются общими для всех видов вышивания.

Прежде чем приступить к вышиванию, заранее выбранный и уже нанесенный на бумагу рисунок нужно перевести на ткань. Это делается при помощи обыкновенной переводной бумаги, которая применяется, например, при печатании на пишущих машинках. Ткань расстилается на гладкий, ровный стол и затем на то место, где должна быть вышивка, накладывается бумага с рисунком и от смещения закалывается местах в двух по углам булавками. Затем берется переводная бумага и осторожно прокладывается между рисунком и тканью так, чтобы к ткани она прилегала своей красящей стороной. Берут после этого остро отточенный карандаш и обводят им по всему контуру и по всем внутренним линиям лежащего сверху рисунка, не уклоняясь в сторону, чтобы не исказить изображения на ткани.

Для вышивания обязательно требуются круглые деревянные пяльцы (рис. 20), между которыми и зажимается плотно натянутая ткань. Вынув сначала из пя-



Рис. 20.

лец внутренний обруч, накладывают на него ткань лицевой стороной с рисунком обязательно вниз, очень плотно обтягивают ее вокруг обруча и наконец, закрепляют надеванием большого наружного обруча.

Наружный обруч обычно делается разрезным и зажимается подвинчиванием головочного винта.

ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ВЫШИВАНИЮ И ШТОПКЕ

Швейная машина должна быть заранее подготовлена к вышиванию или штопке.

При вышивании и штопке нажимательную лапку с машины снимают, отвинтив головочный винт для крепления

лапки. Рычаг «Р» для подъема нажимательной лапки, изображенный на рисунке 9 в верхнем положении, необходимо опустить вниз для того, чтобы верхняя нитка всегда находилась под натяжением. Рычаг регулятора строчки «В» (рис. 18) рекомендуется ставить в среднее, т. е. «нулевое» положение, на верхнюю черту, так как при вышивании и штопке подача изделия всегда производится от руки.

Приступая к вышиванию или штопке, на игольную пластинку накладывают

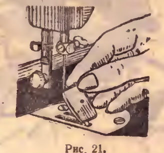


Рис. 21.

специальную пластинку для вышивания (рис. 21), которую продвигают до упора таким образом, чтобы ее лапки плотно вошли в пазы. При правильной установ-

ке вышивальной пластинки игла должна точно проходить через игольное отверстие.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

После этого берут пяльцы с натянутой тканью и нанесенным на ней рисунком и кладут на вышивальную пластинку так,



Рис. 22.

чтобы ткань лежала непосредственно на пластинке. Пяльцы передвигают взад и вперед от руки, а в это время игла производит уколы по рисунку.

При работе на ножной швейной машине обе руки остаются свободными, и передвижение пялец производится поэтому обеими руками (рис. 22).

При работе на ручной машине, когда правая рука занята на ручном приводе, пяльцы приходится передвигать только одной левой рукой, что значительно менее удобно.

Передвижение пялец нужно производить только тогда, когда игла находится

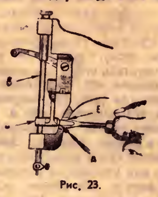


Рис. 23.

вверху, вне материала. Пока игла еще не вышла из материала, пяльцы совсем нельзя передвигать, в противном случае игла будет отгибаться и отходить от носика челнока, что будет вызывать незахват

петли и неизбежные пропуски стежков.

Игольную нитку также не натягивать.

Следует отметить, что перемещение пялец при вышивании нужно осуществлять легкими, быстрыми и свободными движениями, без излишнего нажима, чтобы не создавать трения, но и без отрыва от поверхности вышивальной пластинки, чтобы не получить пропуска стежков.

В крайнем случае, если при вышивании или штопке челнок не захватывает петлю и машина дает пропуски, приходится иногда несколько опускать иглу. Для этого нужно, сняв предварительно фронтовую доску, поворотом маховика от руки опустить стержень игловодителя в самое нижнее его положение. В это время винт «А» (рис. 23), закрепляющий стержень игловодителя «Б» в поводке «В», встанет против служебного отверстия «Е» в рукаве машины. Заводят через отверстие «Е» в шлиц винта большую отвертку, как указано на рисунке 23, отпускают винт и тем самым ослабляют стержень игловодителя. Затем опускают стержень игловодителя «Б» осторожно вниз на небольшое расстояние (приблизительно на 1 мм), после чего винт «А» опять туго завертывают той же отверт-

кой. При опускании игловодителя поворачивать его не следует, чтобы не нарушить правильности положения иглы — длинным желобком направо.

Опустив игловодитель, машину опять нужно попробовать на вышивание и, если машина снова будет работать не вполне удовлетворительно, опять переставить игловодитель или несколько пониже, или несколько повыше указанным выше способом.

Слегка опускать игловодитель иногда бывает нужно и при шитье тонких тканей.

АППЛИКАЦИЯ

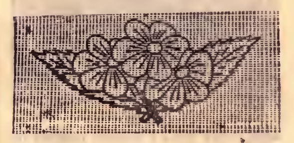


Рис. 24.

Аппликацией называется такой вид вышивания, когда художественный рисунок выполняется на отдельном материале, в большинстве случаев, более красивом и

ценном. Кусок этого материала накладывается на ткань основного изделия и обшивается с ней совместно.

Работа выполняется в такой последовательности:

1. На выбранном для аппликации куске материала при помощи копировальной бумаги наносится, как описано выше, рисунок (рис. 24).

2. Затем этот материал с нанесенным рисунком пришивается от руки простым

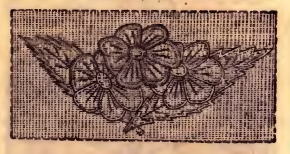


Рис. 25.

наметочным швом с лицевой стороны основной ткани.

3. Основная ткань с нашивкой туго натягивается в пяльцах.

4. Работая затем на машине, прошивают сначала обыкновенной строчкой

весь контур рисунка, соответствующим образом передвигая пяльцы под иглой, чтобы строчка точно совпадала с контуром. Прошивание нужно производить с середины рисунка, постепенно передвигаясь к краям. Материал для аппликации нужно располагать так, чтобы продольные его нитки по своему направлению совпадали с продольными, а поперечные нитки — с поперечными основной ткани.



Рис. 26.

5. Затем весь контур обшивают гладью, передвигая пяльцы под иглой в ту и другую сторону, все время перпендикулярно к контуру, и кладя стежки густо один за другим.

Следует напомнить, что передвижение пялец нужно производить только тогда,

когда игла уже вышла из материала и находится вверху. В противном случае игла будет отгибаться и отходить от носика челнока, что будет вызывать незахват петли и неизбежные пропуски.

6. Дополнительные внутренние линии, например тонкие жилки листочка, прошиваются стебельчатым швом, что достигается передвижением пялец на шаг вперед и на полшага назад, все время продвигаясь вдоль по линии (рис. 25).

7. Когда весь рисунок будет обшит, берут маленькие острые ножницы, лучше всего с отогнутыми концами, и обрезают весь ненужный материал вокруг рисунка, после чего аппликация принимает окончательный вид красочного изображения (рис. 26).

РИШЕЛЬЕ

Ришелье является одним из видов художественной вышивки, но осложненной крупными вырезами. Вырезы могут иметь самые разнообразные формы и заполняются связующими мостиками или паутинками.

Работа выполняется в такой последовательности:

1. На ткань обычным способом наносится рисунок (рис. 27).

2. Ткань плотно натягивается в пяльцах.

3. Обшивается обыкновенным швом весь контур рисунка (рис. 28), затем при



Рис. 27. Рис. 28.

Рис. 29. Рис. 30.

помощи маленьких острых ножниц вырезают соответствующие окна, но не сразу, а в строгой последовательности, заполняя их сейчас же связующими мости-

ками или паутинками, чтобы рисунок не потерял своей устойчивости (рис. 29).

4. Эти соединительные мостики образуются машиной при осторожном продвижении пялец в данном направлении, причем все петлеобразование происходит в пустоте при отсутствии под иглой какой-либо ткани. Концы мостиков закрепляются за край ткани примерно двумя стежками. Кружочки, от которых как лучи исходят во все стороны соединительные мостики, образуются своеобразным круговым движением пялец. Соединительные мостики и кружочки обвиваются затем мелкой гладью.

5. Наконец обычным способом производится обшивка гладью по всему контуру (рис. 30).

Вышивка ришелье применяется для постельного белья (наволочек, простынь, накидок), на оконных занавесках, скатертях, дорожках.

ТЕНЕВАЯ ГЛАДЬ (рис. 31 и 32)

Теневая гладь выполняется теми же основными приемами, как и обычная гладь, применяемая для обшивки контура при изготовлении аппликации или ришелье. Но при **теневой глади** все поле рисунка заполняется стежками.

Для создания эффекта света и тени применяются нитки различной яркости, хотя бы одного и того же цвета, например, светлоголубые и темноголубые, темнофиолетовые и светлофиолетовые.



Рис. 31 и 32.

Вышивание производится шелковыми цветными нитками.

Начинать работу рекомендуется с наложения самых темных тонов, переходя последовательно к более светлым.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ЗУБЦОВ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

Продвижение материала производится зубцами двигателя ткани, которые во время подачи движутся над игольной пластинкой.

Машины юстируются на шитье материалов средней толщины, и зубцы двигателя ткани поднимаются над игольной пластинкой на среднюю величину — 1,2 мм. Но при шитье толстых материалов подъем зубцов нужно несколько увеличить, приблизительно до 1,5 мм, чтобы обеспечить продвижение.

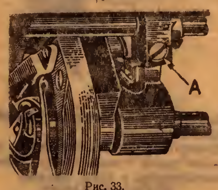


Рис. 33.

При шитье очень тонких тканей зубцы двигателя должны подниматься приблизительно на 1—0,8 мм.

Для регулирования величины подъема нужно освободить отверткой зажимный винт «А» (рис. 33) кривошипа с роликом

и слегка повернуть кривошип на валу в ту или другую сторону до установки необходимого подъема зубцов.

После установки зажимный винт кривошипа обязательно туго закрепить отверткой.

СМАЗКА МАШИНЫ

Для обеспечения легкого хода машины и предупреждения износа трущихся деталей все места машины, указанные стрелками на рис. 34 и 35, должны смазываться ежедневно одной-двумя каплями чистого вазелинового масла в каждое место, если машина работает непрерывно.

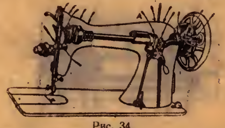


Рис. 34.

Для смазки труднодоступных деталей в машине имеются смазочные отверстия. Для того чтобы смазать шарнир иглуводителя, нужно предварительно снять

фронтовую доску, освободив винт крепления.

Направление для челнока в корпусе хода смазывается одной каплей масла. Место, указанное на рис. 34 буквой «А», нужно смазывать, когда игла находится в самом нижнем положении.

НЕИСПРАВНОСТИ В ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

1. **Поломка иглы** может происходить:

а) от неправильного положения нажимательной лапки,

б) от несоответствующего выбора номера иглы,

в) от изгибания иглы.

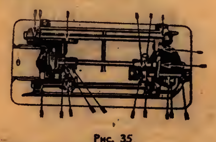


Рис. 35.

Необходимо следить за тем, чтобы головочный винт нажимательной лапки был хорошо закреплен и лапка занимала правильное положение.

Толстые швы и толстые материалы нельзя шить тонкой иглой. Нельзя шить погнутой иглой. Нельзя тянуть материал рукой во время шитья.

2. Обрыв верхней нитки может происходить:

а) от неправильной заправки верхней нитки,

б) от слишком большого натяжения верхней нитки,

в) от недоброкачественной иглы,

г) от неправильной установки иглы в игловодителе.

Заправку верхней нитки и установку иглы нужно производить в точном соответствии с указаниями «Руководства».

При слишком большом натяжении верхней нитки нужно ослабить натяжение, повернув на несколько оборотов налево круглую накатную гайку регулятора натяжения.

Нельзя ставить на машину недоброкачественную иглу.

3. Обрыв нижней нитки может происходить:

а) от неправильной заправки нитки в шпульном колпачке,

б) от слишком большого натяжения нижней нитки.

Заправку нитки в шпульном колпачке нужно производить в соответствии с указаниями «Руководства».

При слишком большом натяжении нижней нитки нужно ослабить натяжение, отпустив слегка регулировочный винт пружины натяжения шпульного колпачка.

4. **Пропуск стежков.** При правильно отрегулированной машине пропуск стежков может происходить:

а) от тупой, погнутой иглы,

б) если игла слишком тонка для выбранной нитки,

в) от неправильной установки иглы.

Иглу нужно устанавливать в точном соответствии с указаниями «Руководства» — плоской стороной колбы (лыской) налево, а длинным желобком у лезвия — направо.

Нельзя применять недоброкачественную иглу. Слишком толстая для данного номера иглы нитка затрудняет петлеобразование. Номер нитки должен соответствовать номеру иглы.

5. **Тяжелый ход машины.** Если машина долгое время была без употребления и ход ее сделался тяжелым, ее необходимо предварительно очистить. Во все места,

указанные для смазки, пускают по несколько капель керосина и приводят машину в быстрое движение.

После этого керосин вытирают и всю машину смазывают чистым вазелиновым маслом.

6. Приводной ремень в ножных машинах не должен быть слишком туго натянут. Слишком слабый ремень также непригоден к работе, так как он будет проскальзывать.

Если ремень с течением времени вытянется, ослабнет и начнет проскальзывать, его укорачивают, обрезая конец и переноса скрепку.

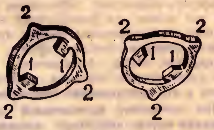


Рис. 36.

7. Машина не включается на рабочий ход. При завинчивании фрикционного винта (рис. 3) — в направлении часовой стрелки — машина должна включаться

на рабочий ход, т. е. маховик при вращении должен приводить механизм машины в движение. При повороте фрикционного винта в противоположном направлении — в сторону отвинчивания — маховик будет вращаться свободно, не приводя машину в движение.

Невключение машины на рабочий ход может быть при неправильной постановке на место фрикционной шайбы (рис. 36) после случайной разборки фрикционного устройства. Фрикционная шайба посажена на конец втулки маховика и двумя своими рожками «1» вложена в прорези втулки. Для обеспечения надежного включения машины на рабочий ход рожки «1» фрикционной шайбы должны быть обращены своими приподнятыми концами только наружу, а не внутрь, так, чтобы фрикционный винт при завинчивании упирался задней стороной в эти выступающие наружу рожки.

При постановке фрикционной шайбы рожками внутрь включение машины не всегда обеспечивается. Выступы «2» у фрикционной шайбы ограничивают поворот фрикционного винта, и при нормальной установке шайбы в отношении выступов поворот винта может оказаться

недостаточным для включения. Если при положении фрикционной шайбы рожками «1» наружу фрикцион все-таки не работает, нужно, сохраняя то же направление рожков, переставить шайбу в прорезях втулки, повернув ее на 180 градусов, как примерно показано на рисунке.

8. **Машина не вышивает.**

Вышивание является своего рода искусством и требует большого предварительного навыка. Машина только должна обеспечить петлеобразование и отсутствие пропусков. В некоторых случаях приходится опускать иглу (см. «Вышивание и штопка»).

9. Машина плохо продвигает материал. Причины:

1. Слабый нажим лапки на материал.
2. Слишком малый подъем зубцов двигателя ткани над игольной пластинкой.

Необходимо подвернуть головочный винт, увеличив тем самым прижим лапки.

КАК РАЗОБРАТЬ И СОБРАТЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ НИТКИ НА ФРОНТОВОЙ ДОСКЕ

Приспособление для регулирования верхней нитки может работать только

тогда, когда все детали собраны в надлежащей последовательности.

Если потребуется разобрать приспособление, нужно отвинтить круглую гайку «1» и снимать детали одну за другой в последовательном порядке, как указано на рисунке 37. Для того чтобы собрать приспособление, поступают следующим образом.

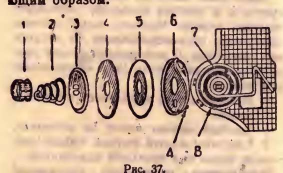


Рис. 37.

Берут левой рукой нитепритягивательную шайбу «6» плоской стороной к машине и надевают на центральную винтовую шпильку таким образом, чтобы язычок «А» шайбы вошел в узкий вырез «Б» на нижней кромке наружной детали «7». Надевают шайбы натяжения «5» и «4» так, чтобы они соприкасались между со-

бою выпуклыми сторонамн, затем шайбу освобождения «3» н пружину «2» и навинчнвают круглую гайку «1».

СТАНОК ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Станок к ножной машнне состоит из двух чугунных боковин «1», скрепляющей крестовины «2», подножкн «3», пред-

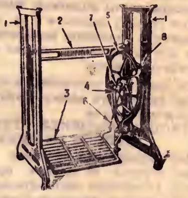


Рис. 38.

охраннтеля платья «4», приводного колеса для ремня «5» и шарового дышла «6» с кривошнпом «7».

Для скидывания ремня служит особый сбрасыватель, находящийся сверху над предохранителем платья.

Для того чтобы скинуть ремень, нужно отклонить рукой сбрасыватель «8» налево, продолжая в то же время работать ногами и вращать приводное колесо в прежнем направлении.

Трущиеся части приводного механизма станка: конусные винты кривошипа, конусные винты подножки, нижнюю шаровую головку дышла и т. д., нужно периодически смазывать вазелиновым маслом для уменьшения трения и предупреждения износа.

Не допускать попадания масла в желобок приводного колеса, чтобы не было скольжения ремня.

УХОД ЗА ВНЕШНЕЙ ОТДЕЛКОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Для поддержания внешнего вида машины окраска ее требует постоянного ухода. Отсутствие систематического ухода за окраской вызывает преждевременное старение лакокрасочного покрытия и потерю глянца. Уход за внешней отделкой не имеет в виду восстановления окраски при наличии сколов лакового покрытия, так как в этом случае процесс восстановления покрытия требует определенного опыта и наличия материалов.

Швейная машина отделана нитролаками, и использование масляных красок и лаков для исправления поверхности недопустимо.

ПОРЯДОК УХОДА

1. Антикоррозийная смазка, наносимая на машину при ее выпуске с завода для предохранения от ржавчины при транспортировке, удаляется протиркой сухим тампоном из гигроскопической ваты и мягкой марли. В случае, если сухим тампоном удалить смазку не представляется возможным, то снятие смазки нужно производить путем предварительной протирки тампоном из гигроскопической ваты и мягкой марли, слегка смоченным бензином, и последующей протиркой насухо.

2. Для освежения лаковой пленки и восстановления глянца лакированную поверхность машины протирать тампоном из гигроскопической ваты, смоченным 1—2 каплями велоситового или вазелинового масла и слегка увлажненым спиртом. Протирка машины тампоном производится до получения ровного блеска. После этого машина протирается сухой ватой для удаления следов спирта.

3. Освежение лаковой поверхности можно производить полировочной водой

из пасты № 18, выпускаемой заводом «Победа рабочих» в городе Ярославле.

Освежение производится следующим образом: берут пять весовых частей полировочной пасты, добавляют одну весовую часть осветительного керосина и размешивают в однородную кашицу, затем добавляют семь весовых частей воды, смесь взбалтывают в течение 5—10 минут до получения однородной эмульсии (полировочной воды) без крупинок и кусков пасты. На тампон из гигроскопической ваты и мягкой марли набирается полировочная вода и производится натирание лакированной поверхности круговыми движениями до получения ровного блеска. Затем машина протирается насухо гигроскопической ватой.

При освежении машины полировочной водой нельзя допускать попадания воды на никелированные детали.

4. При значительной потере глянца, когда освежение тампоном не дает положительного результата, нужно применять полировочную пасту (типа № 290), изготовляемую заводом «Победа рабочих». Обработка лакированной поверхности машины производится следующим образом.

На тампон из гигроскопической ваты и мягкой марли набирается полировочная паста, затем паста наносится на поверхность и равномерно круговыми движениями растирается по лакированной пленке, не затрагивая никелированных деталей. Натирание поверхности тампоном продолжается до получения необходимого глянца.

После полировки пастой поверхность протирается сухим тампоном из гигроскопической ваты и затем освежается тампоном из ваты с вазелиновым или велоситовым маслом и спиртом или полировочной водой (см. пункты 2 и 3).

5. При протирке лакированной поверхности запрещается употреблять мыло, соду, керосин и различные вещества, обладающие кислой и щелочной реакцией, а также растворители, способные растворять нитролаковую пленку.

Категорически не допускается протирать машину концами, ветошью и тряпками во избежание царапин, ссадин и других повреждений на лакокрасочной пленке.

ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ИГОЛОК И НИТОК

Наименование материала и характер работы	№№ игл новые	старые	№№ ниток хлопчатобумажн.	шелковые	льняные
Тонкие сорта шелка, батист	75	11	80—100		
Простынное полотно, коленкор, ситец, сатин, шелк, белье	90	14	60—80	20	
Тяжелые хлопчатобумажные ткани, бязь, фланель, тонкие шерстяные ткани, тяжелые сорта шелка	100	16	40—60	16—18	
Шерстяные ткани, тик, костюмы для мальчиков, пальто	110	18	30—40	10—12	
Толстые шерстяные ткани, толстый тик, толстые брючные и костюмные материалы, мешки	120	19	30		60—80

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 1-М

(рис. 39)

1. Головочный винт для регулирования нажима.
2. Рычаг нитепритягивателя.
3. Винт фронтовой доски.
4. Фронтовая доска.
5. Гайка для регулирования натяжения верхней нитки.
6. Регулятор нитепритягивательной пружины.
7. Нитепритягивательная пружина.
8. Шайба натяжения.
9. Нитенаправитель.
10. Нитеобрезатель.
11. Стержень нажимателя ткани.
12. Головочный винт нажимательной лапки.
13. Задвижная пластинка.
14. Двигатель ткани.
15. Игольная пластинка.
16. Платформа.
17. Катушечный стержень моталки.
18. Нижнее натяжение моталки.
19. Стержень иглодводителя.
20. Иглодержатель.
21. Зажимный винт иглодержателя.
22. Нитенаправитель игловодителя.
23. Нажимательная лапка.
24. Рукав.
25. Катушечный стержень рукава.
26. Защелка моталки.
27. Маховик.
28. Шкив моталки.

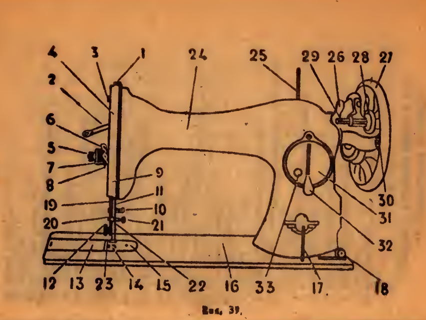

4
3
1
24
25
29
26
28
27
2
6
5
7
8
9
11
19
10
20
21
30
31
32
12
13
23
14
15
22
16
33
17
18

Рис. 39.

29. Шпиндель моталки.
30. Фрикционный винт.
31. Крышка регулятора строчки.
32. Рычаг регулятора для прямой и обратной строчки.
33. Головочный винт регулятора строчки.

ОСНОВНЫЕ ДЕТАЛИ И СБОРКИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 1-М

(к рисункам деталей)

Дет. 165—корпус челнока
Дет. сб-12М—двигатель челнока
Дет. 169—передняя часть хода челнока
Дет. 171—пруж. передч части хода челнока
Дет. 172М—корпус хода челнока
Дет. 164—накладная пластинка
Дет. 168—пружина двигателя челнока
Дет. 11М—фрикционный винт
Дет. 182—игольная пластинка
Дет. 105М—стопорный винт к иглодержателю
Дет. 26М—винт для регулировочн. пружины натяжения шпульного колпачка
Дет. 92М—регулировочный винт соединительного рычага игловодителя
Дет. 10М—останов. винт к фрикцион. винту
Дет. 96М—винт к пружине двигателя челнока
Дет. 30М—винт к верхней пласт. корп. хода
Дет. 27М—останов винт защелки
Дет. 16М—винт к накладной пластинке
Дет. 102М—винт пруж. задвижн. пластинки
Дет. сб-23М—иглодержатель
Дет. 85М—корпус иглодержателя
Дет. 49—фрикционная шайба
Дет. 99М—зажимный винт иглодержателя

Дет. 66М—соединительный рычаг иглловодителя
Дет. 198—нитенаправитель иглоаодителя
Дет. сб-28М—шпульный колпачок
Дет. сб-18—нажимательная лапка
Дет. 166—пружина натяж. шпульного колпачка
Дет. 945 — шпулька
Дет. сб-26М—защелка шпульного колпачка
Дет. 173—верхняя пластинка корпуса хода челнока
Дет. сб-22М—задвижная пластинка
Дет. 930—пружина задвижн. пластинки
Дет. 150—двигатель ткани
Дет. 144М—стержень нажимателя ткани
Дет. 94М—головочный винт нажимательной лапки
Дет. 101М—головочный винт пружины передней части хода челнока
Дет. 179—нитепритягивательная пружина
Дет. 197 — иглоаодитель.

ПРИЛОЖЕНИЯ К МАШИНЕ

К каждой машине прикладывается

1. Отвертка большая.
2. Отвертка малая.
3. Масленка.
4. Набор иголок в количестве пяти шт. от №№ 75, 90, 100, 110; 120 (11; 14; 16, 18, 19 по старому обозначению).
5. Четыре шпульки.
6. Пластинка для вышивания.
7. «Руководстао».


165
168
171
164
169
с612М
11М
172М
182



26M
27M
102M
92M
101M
10M
96M
16M
94M
105M
30M


c623M
66M
198
99M
49
179
85M

166

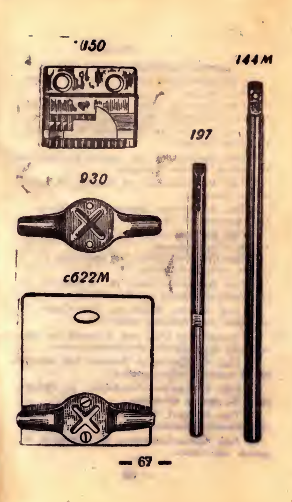
173

с618

с626М

с628М

945


050
144M
197
930
c622M

СПИСОК

адресов гарантийных мастерских, производящих ремонт швейных машин

1. Гор. Москва, Таганская площадь, 88.
2. Гор. Николаев (обл.), ул. Московская, 45, артель «Металлобытремонт».
3. Гор. Саратов, ул. Радищева, 57, артель «Бытовой ремонт».
4. Гор. Свердловск, ул. Старых большевиков 24, артель «Металлоремонт».
5. Гор. Магнитогорск, ул. Кирова, 49, артель имени Калинина.
6. Гор. Красноярск (краевой), ул. Ленина, 121, магазин № 29.
7. Гор. Калинин (обл.), ул. Бебеля, 29, артель «Точмеханика».
8. Гор. Смоленск (обл.), ул. Крупской, 17, артель «Метбытремонт».
9. Гор. Днепропетровск, ул. К. Маркса, 102, специализированный магазин № 29.
10. Гор. Таллин, ЭССР, ул. Суур-Карья. 11, комбинат гарантийного ремонта.
11. Молдавская ССР, гор. Кишинев, ул. Армянская, 51, фабрика «Металлоизделия».
12. Гор. Челябинск, ул. Кирова, 145, магазин № 43 первого горпромторга.
13. Гор. Комсомольск-на-Амуре, ул. Пионерская, 52, артель «Вперед».
14. Гор. Минск-1, Рабкоровский пер., 4, артель «Мехбытремонт».
15. Гор. Южно-Сахалинск, ул. Торговая, 66, артель «Бытовик».

16. Гор. Харьков, ул. Свердлова, 39, Октябрьский райбыткомбинат.

17. Гор. Алма-Ата, ул. Калинина, 156, специализированный магазин № 50.

18. Гор. Иркутск (обл.), ул. Урицкого, 8, артель «Точная механика».

19. Гор. Дзержинск, Горьковская обл. ул. Маяковского, 3, «Рембытартель».

20. Гор. Самарканд, ул. Карла Маркса, 66, артель «Победа».

21. Гор. Кемерово (обл.), ул. Щетинкин Лог, 8, артель «Трудовой путь».

22 Гор. Рязань (обл.), ул. Революции, 48, артель «Рембыт».

23. Гор. Астрахань (обл.), ул. Ленина, 9, артель «Точная механика».

24. Гор. Сталинград, ул. Рабоче-Крестьянская, 4, артель «Точная механика».

25. Казахская ССР, гор. Целиноград, ул. Калинина, 45, артель «Объединение».

26. Гор. Брест, ул. Пушкинская, 62, артель «Красная звезда».

27. Гор. Киров (обл.), ул. Урицкого, 10-а, артель «Металломузремонт».

28. Гор. Вильнюс, ул. Горького, 37, артель «Кибиркштис».

29. Гор. Сталинабад, ул. Орджоникидзе, 29, хозрасчетный магазин № 4 Сталинабадского горпромторга.

30. Гор. Пятигорск, ул. Крайнева, 67, артель «Прогресс».

31. Гор. Кустанай, площадь Революции, 85, артель «Красный Восток».

32. Гор. Баку, пр. Кирова, 55, артель «Саатсаз».

33. Гор. Томск, ул. Равенства, 38, артель «Рекорд».

34. Гор. Полтава, ул. Шевченко, 56, артель «Побут».

35. Гор. Джамбул, Казахская ССР, ул. Горького, 70, артель «Металлоремонт».

36. Гор. Краснодар, ул. Кузнечная, 105, артель «Металлобытремонт».

37. Гор. Брянск (обл.), ул. Горького, 21, артель «Коллективный труд».

38. Гор. Казань, ул. Баумана, 47, артель «Точмех».

39. Гор. Уфа, ул. Гоголя, 35, артель «Промсоопчас».

40. Гор. Жданов, Сталинская обл., ул. Советская, 7, артель «Азовец».

41. Гор. Хабаровск, ул. Истомина, 19, артель «Дальневосточник».

42. Гор. Омск, ул. Краснофлотская, 27-а, артель «Прогресс».

43. Гор. Мурманск, ул. Ленина, 6, горпромкомбинат.

44. Гор. Архангельск, ул. Правды, 10, артель «Объединение».

45. Гор. Калуга, ул. Дзержинского, 50, артель «Рембыт».

46. Гор. Новосибирск, ул. Совиархозовская, 60, артель «Зенит».

47. Гор. Пермь, ул. Ленина, 42, артель «Прогресс».

48. Гор. Горький, пер. Першина, 4, артель «Металлобытремонт».

49. Гор. Киев, ул. Красноармейская, 39, магазин № 1910 Киевкультторга.

50. Гор. Ставрополь, проспект им. Сталина, 2, артель «Металлобытремонт».

51. Гор. Псков, ул. Советская, 13, магазин Главунивермага.

52. Гор. Калининград (обл.), ул. Тельмана, 46, артель «Труд инвалидов».

53. Гор. Тюмень, ул. Челюскинцев, 37, артель «Бытовик».

54. Гор. Запорожье (обл.). ул. Анголенко, 18, магазин № 47 горпромторга.

55. Гор. Ярославль, ул. Рыбинская, 40, артель «Точная механика».

56. Гор. Чита (обл.), ул. Ингодинская, 43, артель «Металлист».

57. Гор. Тбилиси, Грузинская ССР, ул. Леселидзе, 4, магазин № 58.

58. Гор. Рига, ул. Смилшу, 3, магазин № 36 1-го Рижского горпромторга.

59. Гор. Станислав, ул. Низовая, 2, артель «30 лет».

60. Гор. Ереван, ул. Карла Маркса, 26, магазин № 6 Армянунивермага.

61. Гор. Сумы, ул. Кооперативная, 1, магазин № 16 Сумпромторга.

62. Гор. Подольск, ул. Комсомольская, завод имени Калинина.

Отв. редактор Н. Сумароков. Техн. редактор К. Яроцкий, корректор О. Некрасова.

Зак. 201001. Типография Подольского механического завода имени М. И. Калинина.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]